

# Work Order ID 53074

October 22, 2009 2:27:14 PM

Page 1

Item ID: D3188-2M

Accept

Revision ID: F

Item Name: SPACEPOD BODY LH

Setup Start

Stop

Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00

Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start

Stop

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3188

Rev F

09/11/03

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 10640 ☐ Description: D3188-2MBODY ☐ SHIP: D2213  
 Spacers ☐ Supplier: Delastek ☐ Conformity Certificate and Process sheet required  
☐  
 Ship 2 Items from Previous steps

CX 09/10/26 D

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

09/12/18 D

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.

09.12.21 D

# Work Order ID 53074

October 22, 2009 2:27:14 PM



Page 2

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup Start



Revision ID: E

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130	Identify as per dwg & Stock Location: _____	0.00							
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
140	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

ET 09-12-21

09/12/21

09/12/21

# Picklist Print

October 22, 2009 2:27:19 PM

Page 1

Work Order ID: 53074

Parent Item: D3188-2MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD BODY RH

Comments:

Start Date: 21/10/2009

Required Date: 04/11/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3188-2PRevE		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
Spacepod Body												
D2213RevB		Manufactured	No			110	Each	319.0000	8.0000			
Insert												

## Warehouse

## Loc Qty

## Loc Code

### Location

Main Warehouse

ST

319

30107

143

30809

176

0209/12/18 ①

8 0209/10/27

**GENERAL NOTES:**

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

1. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

2) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S.  
APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: D3188-1 = N/A  
D3188-2 = N/A  
D3188-3 = N/A  
D3188-5 = N/A  
D3188-6 = N/A  
D3188-7 = N/A

8) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING

9) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

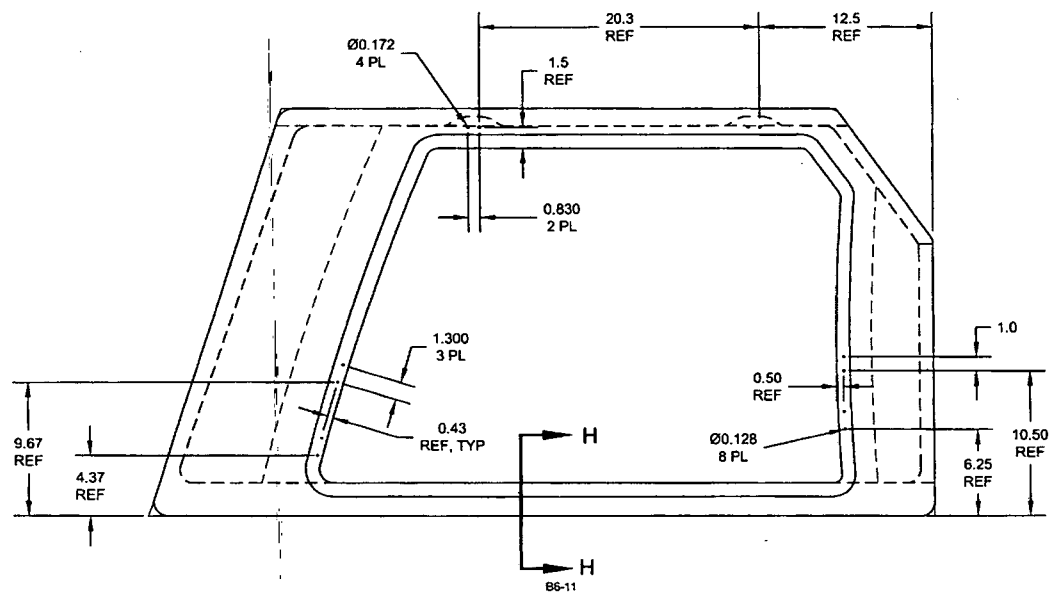
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 53074

*RF* 09-10-22

**RELEASED**  
2009-10-20  
*MD*

F	REORGANIZED VIEWS AND REFORMATTED DRAWING TO CURRENTS STANDARDS; ADD CHAMFER IN SECTIONS A-A (ZN C7-10) & H-H (ZN B7-11)	RF	09.07.13
E	ADD HYSOL/ FIBER OPTION ON SHEET 11	CB	07.04.02
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	CB	06.10.06
A	NEW ISSUE	CP	03.04.03
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 1 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

53074



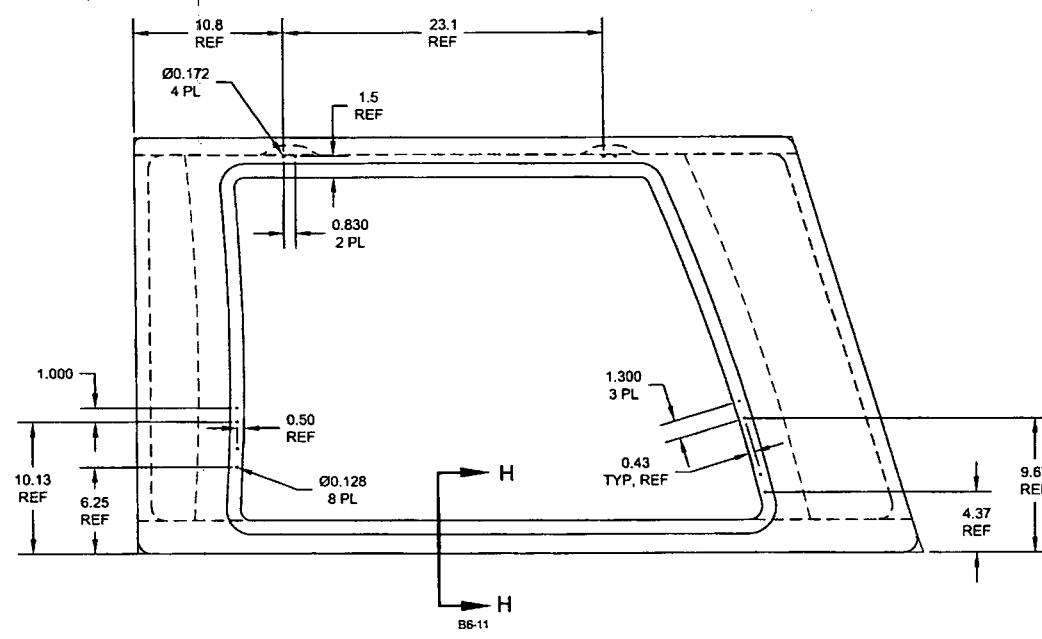
**D3188-1 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-1M

- NOTES:
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
  - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

**RELEASED**  
2009-10-20  
NAP

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<del>RF</del>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<del>RF</del>	D3188	SHEET 2 OF 11
APPROVED	<del>RF</del>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<del>RF</del>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD</small>	

53074



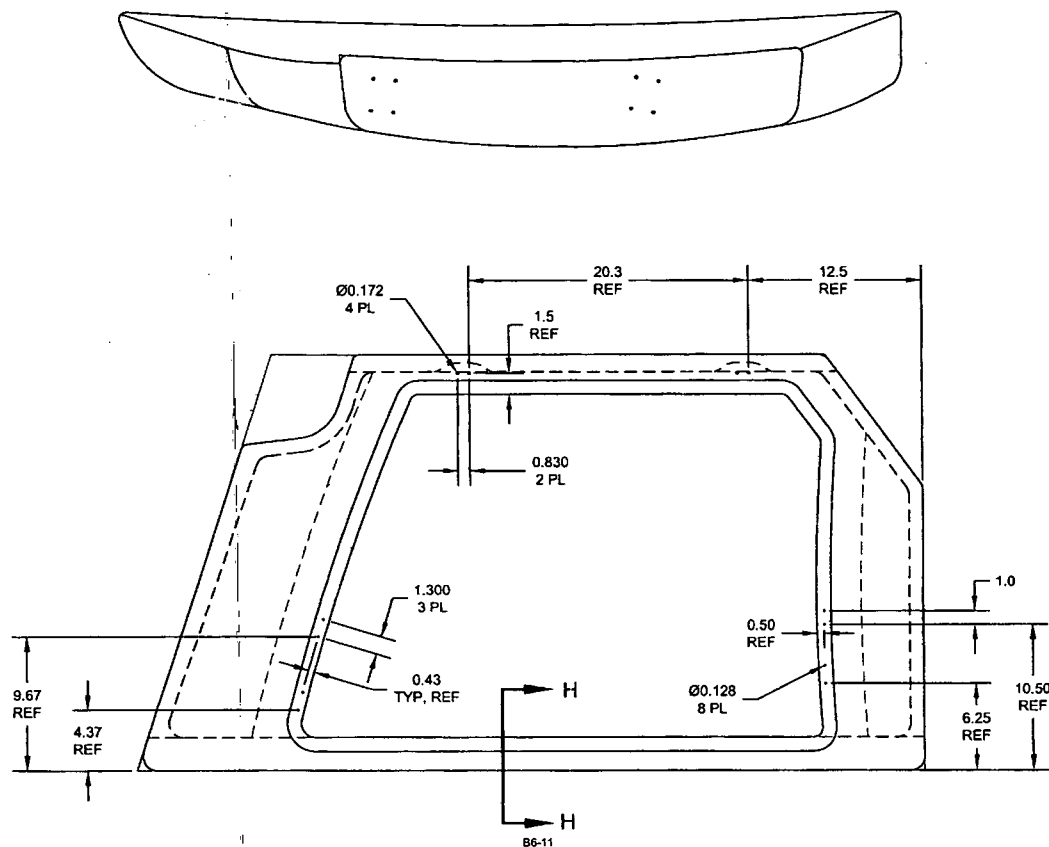
**D3188-2 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-2M

NOTES:  
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE  
TRANSFER DRILLED FROM D3188-2 DOOR DURING ASSEMBLY  
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

**RELEASED**  
2009-10-20  
MP

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 3 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53074



**D3188-3 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-3M

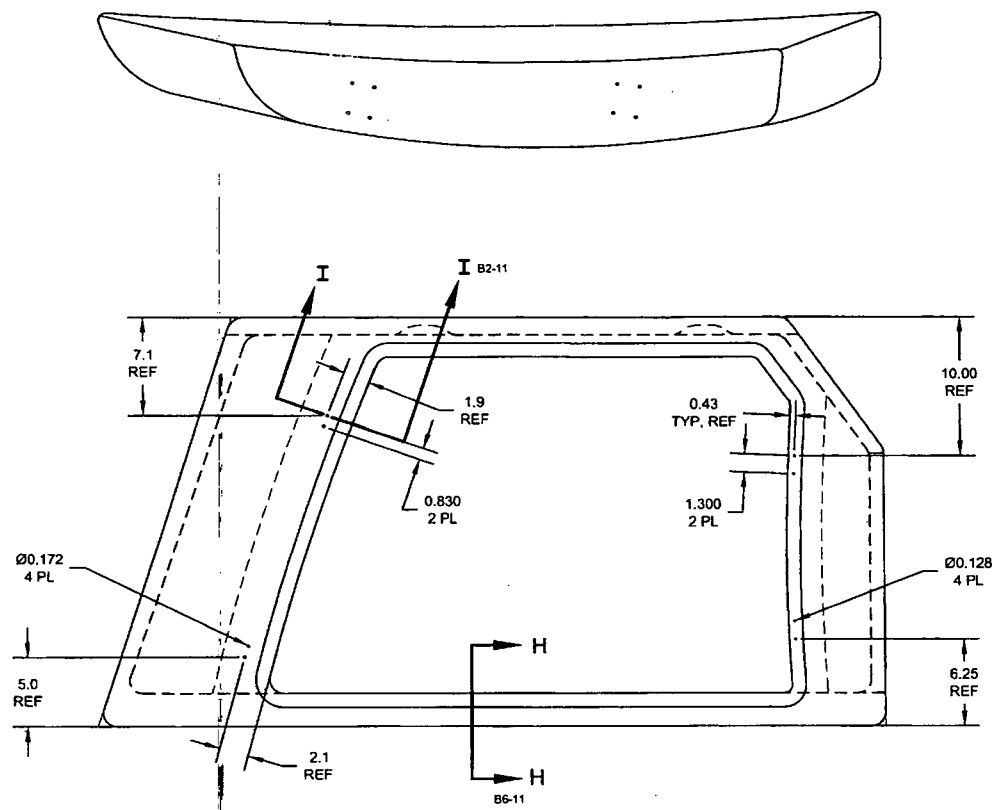
**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

**RELEASED**  
2009-10-20  
MD

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<del>RF</del>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<del>RF</del>	D3188	SHEET 4 OF 11
APPROVED	<del>RF</del>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<del>RF</del>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE, OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

53074



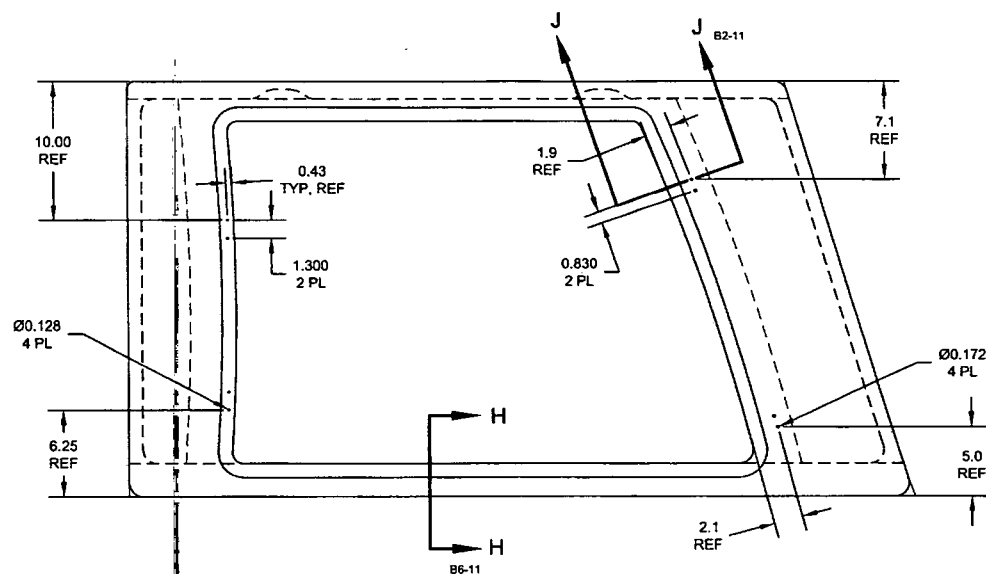
**D3188-5 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-1M

- NOTES:**
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
  - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

**RELEASED**  
2009-10-20  
*MD*

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 5 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIES OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53074



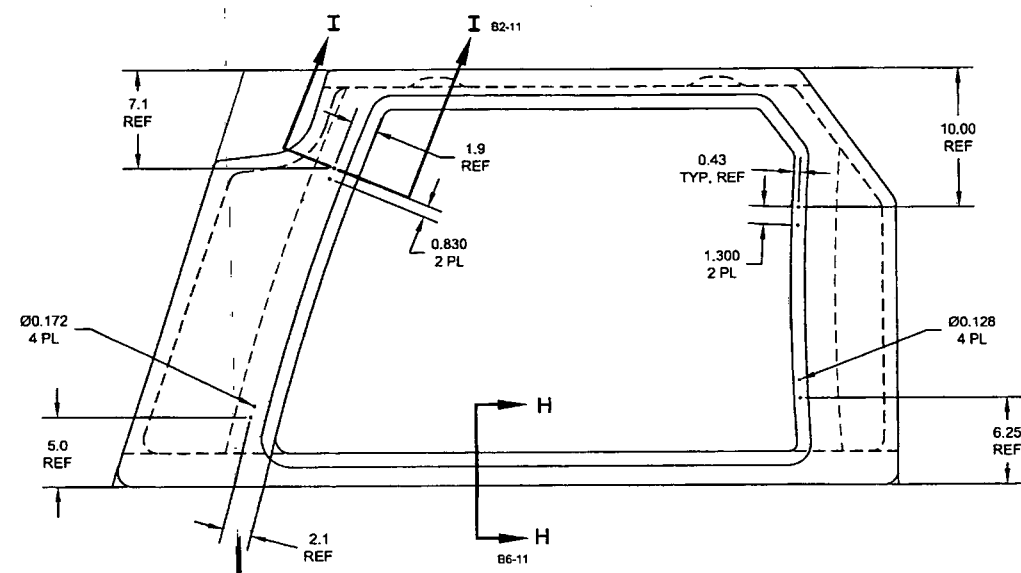
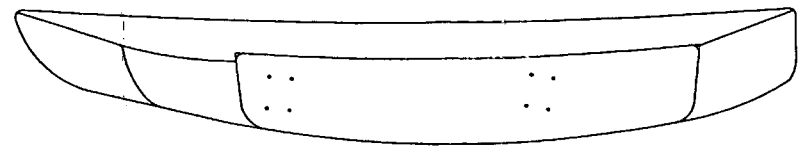
**D3188-6 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-2M

**RELEASED**  
2009-10-20  
NAH

**NOTES:**  
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE  
TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY  
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 6 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL. IT IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53074

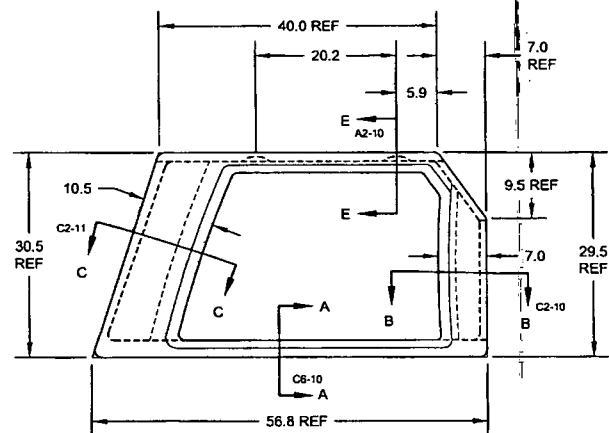
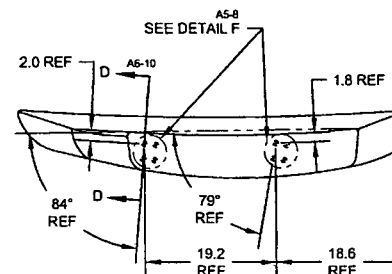
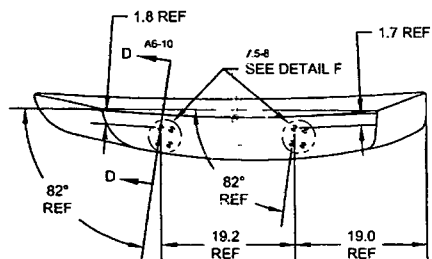


**D3188-7 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-3M

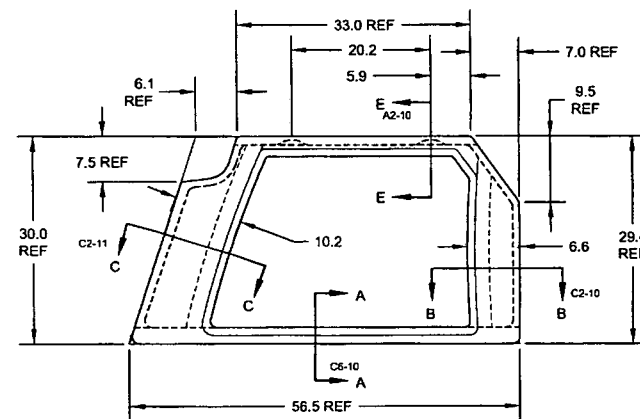
**RELEASED**  
2009-10-20  
MP

NOTE:  
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE  
TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY  
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

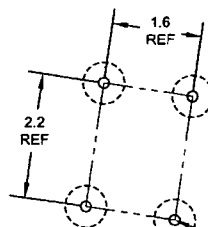
DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 7 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIES OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



**D3186-1M SPACEPOD BODY**



**D3186-3M SPACEPOD BODY**



**DETAIL F**

INSTALL  
D2213 SPACER  
8 PL  
SEE SECTION D-D  
A6-10

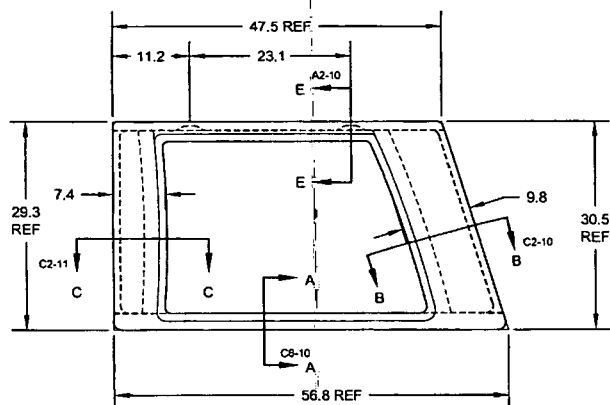
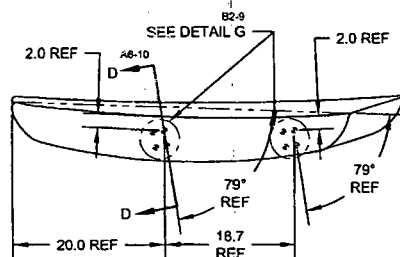
**D3186-1M/-3M NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

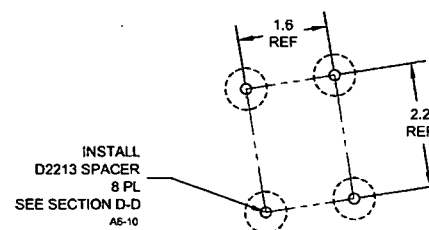
**RELEASED**  
2009-10-23

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.		D3188	SHEET 8 OF 11
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53074



**D3188-2M SPACEPOD BODY**



**DETAIL G** D6-9

**RELEASED**  
2009-10-20

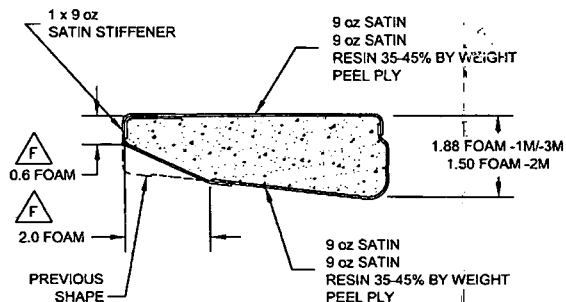
**D3188-2M NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

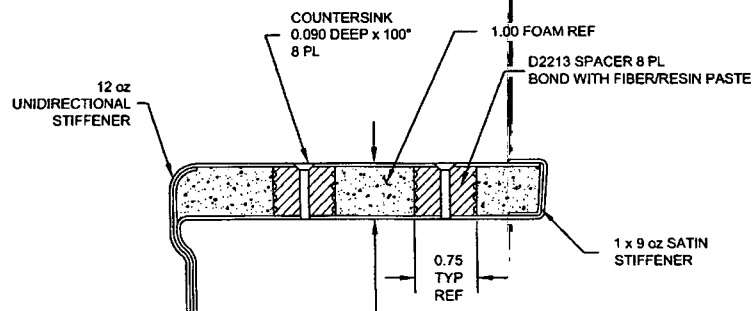
DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 9 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

53074

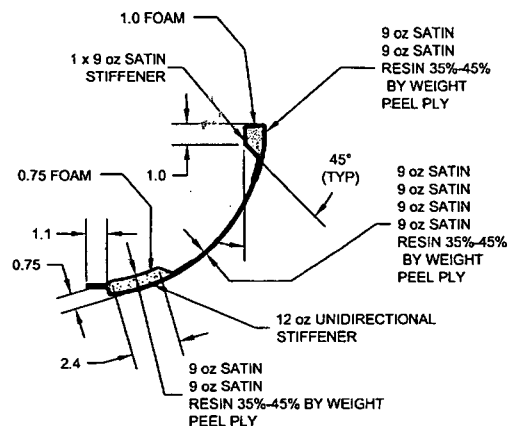
OUTBOARD



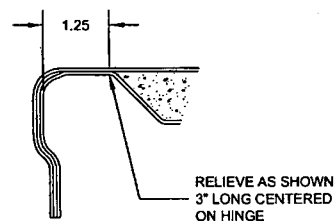
**SECTION A-A**  
TYPICAL FLOOR SECTION  
B7-8  
B3-8  
B6-9



**SECTION D-D**  
TYPICAL ROOF SECTION IS SIMILAR  
BUT WITHOUT INSERTS  
D3-8  
D7-8  
D6-9



**SECTION B-B**  
SECTION C-C OPPOSITE  
B6-8  
B8-8  
B4-8  
B2-8  
B7-9  
B5-8



**SECTION E-E**  
2 PLACES PER POD  
C2-8  
C7-8  
B6-9

**RELEASED**  
2009-10-23

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<del>RF</del>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<del>RF</del>	D3188	SHEET 10 OF 11
APPROVED	<del>RF</del>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<del>RF</del>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT BE NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

53074

OUTBOARD

INSTALL AKS7-1032-130  
INSERTS 29 PL  
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)  
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM  
REF

PREVIOUS  
SHAPE



**SECTION H-H**  
TYPICAL FLOOR SECTION

A5-2  
A5-3  
A5-4  
A5-5  
B5-6  
B5-7

SPACEPOD INNER SKIN

SPACEPOD OUTER SKIN

Ø0.172

Ø0.37

HYSOL 934NA W/  
MILLED GLASS FIBRES  
OR METALSET A4

FOAM  
REF

0.25

**SECTION I-I**  
**SECTION J-J OPPOSITE**  
4 PLACES PER POD

C5-5  
C4-6  
C5-7

**RELEASED**  
2009-10-20  
140

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<del>JB</del>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<del>JB</del>	D3188	SHEET 11 OF 11
APPROVED	<del>JB</del>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<del>JB</del>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD <small>THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13269
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
17/12/2009	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie	PO10640 REVISED			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	LINE #1 D31862P Spacepod Door RH B53191 Dwg. Rév.: E  <div>No. lot 43944</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0071	LINE #20 D31882P, Spacepod Body RH B53074 Dwg. D3188 Rév.: F  <div>No. lot 23189</div> <div>Qté 1</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Priorité #3

DELASTEK AERONAUTIQUE



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:29:59  
Utilisateur: Mélanie Godin

### Feuille de Procédé

<b>Client</b> :	DART US DART AEROSPACE LTD		<b>Nom Dessin</b> :	SPACEPOD BODY	
<b>Numéro Job</b> :	23189		<b>Numéro Article</b> :	DKC134-0069 → DKC134-0071	
<b>Numéro Soumission</b> :	3422		<b>Numéro Dessin</b> :	D3188	
<b>Numéro B.A.</b> :			<b>Projet Numéro</b> :	DK-359	
<b>Cette fois</b> :	2009-11-18	<b>No. B.V.</b> :	<b>Révision dessin</b> :	E F	
<b>Prsht Rev.</b> :	NC		<b>Matériel</b> :	Fibre 7781 et résine 411-350	
<b>Prem. fois</b> :	-	<b>Type</b> :	<b>Date Dûe</b> :	2009-11-25	<b>Qté:</b> 1 Udm: UNITE
<b>Job précédente</b> :	20928				

Écrit par : \_\_\_\_\_  
Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
Commentaires : N° de pièce Client: D3188-2P



Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la  
révision 00 du DKC134-0064 de DKC

#### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

**Commentair Qty.:** 0.50 UNITE(s)/Unit **Total :** 0.50 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



**Commentair Setup:** 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min **Total Run :** 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 15-11-09 Heure Début: 11:15 Heure Fin: 12:00 Sceau:

3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

**Commentair Qty.:** 9.84 VERGE(s)/Unit **Total :** 9.84 VERGE(s)

4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

**Commentair Qty.:** 9.27 VERGE(s)/Unit **Total :** 9.27 VERGE(s)

5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

**Commentair Qty.:** 6.00 VERGE(s)/Unit **Total :** 6.00 VERGE(s)

6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

**Commentair Qty.:** 7.00 VERGE(s)/Unit **Total :** 7.00 VERGE(s)

7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

**Commentair Qty.:** 11.4 VERGE(s)/Unit **Total :** 11.4 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-25212-1

8.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

**Commentair Qty.:** 0.80 VERGE(s)/Unit **Total :** 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23189

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

9.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.350 KILOGRAMME(s)  
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22202-1

10.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 4.0000 ROULEAU(s)

11.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 3-8-09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 12:00 Sceau:



12.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total : 0.0640 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

13.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total : 2.000 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-256431

14.0 AAC1540 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total : 0.0040 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7676-1

15.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 27-11-09 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 12:45 Sceau:



16.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23189

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 27-11-09

Heure Début: 12:45 Heure Fin: 1:45 Sceau:



17.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 27-11-09

Heure Début: 1:45 Heure Fin: 2:05 Sceau:



Curing Début: 12:45 Curing Fin: 8:00

18.0

AMB0355

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.750 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

N° de Lot: 1-6773-2

19.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 30-11-09

Heure Début: 8:30 Heure Fin: 10:00 Sceau:



AM

20.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total : 0.200 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25939-1

21.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total : 0.0064 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23189

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

22.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 30 nov 09 Sceau: A.M.

23.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.01 KIT(s)/Unit Total : 0.01 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6986-1

24.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 30 nov 09 Sceau: A.M.

25.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin

Quantité: 1 Date: 30 nov 09 Sceau: A.M.

26.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25959-1

27.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

28.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23189

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 1<sup>er</sup> déc 09 Sceau: AM

29.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 1<sup>er</sup> déc 09 Sceau: 7 72 Initiales: NT. AM.

30.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 1.00 KIT(s)/Unit Total : 1.00 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6986-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 1<sup>er</sup> déc 09 Heure Début: 8:25 Heure Fin: 8:30 Sceau: 7 72

32.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 1<sup>er</sup> déc 09 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 8:55 Sceau: 7 72

33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23189

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 2 déc 09 Heure Début: 8:55 Heure Fin: 9:15 Sceau:  

Curing Début: 8:25 Curing Fin: 10:00

34.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total: 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-7191-1

35.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot:                     

36.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond


Date:            Heure Début:            Heure Fin:            Sceau:           

37.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 2 déc 09 Sceau: 

38.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 LITRE(s)/Unit Total: 0.100 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25959-1

39.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total: 0.0032 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

40.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23189

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 02 dec 09 Sceau:

41.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 LITRE(s)/Unit Total : 1.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25959-1

42.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 GALLON(s)/Unit Total : 0.0504 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

43.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 4 dec 09 Heure Début: 1:15 Heure Fin: 1:20 Sceau:

44.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 4 dec 09 Heure Début: 1:20 Heure Fin: 2:15 Sceau: S.V.:

45.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 4 dec 09 Heure Début: 2:15 Heure Fin: 2:40 Sceau: S.V.:

Curing Début: 1:20 Curing Fin: 8:00

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 23189

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

46.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 7/12/09 Heure Début: 11:30 Heure Fin: 12:00 Sceau:



47.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 ( ne pas percer la peau extérieur de la pièce )

Date: 7/12/09 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 1:30 Sceau:



INSPECTION  
DE L'AMONT  
SELON DESSIN  
CONFORME  
EDEC



48.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 GALLON(s)/Unit Total : 0.0048 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

49.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25959-1

50.0

AAC1540

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7078-1

51.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10-12-09 Heure Début: 14:00 Heure Fin: 14:05 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23189

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

52.0

AAC1610

Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-5816-1

53.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.



Date: 10-12-09 Heure Début: 11h05 Heure Fin: 12h00 Sceau: \_\_\_\_\_

Curing Début: 11h05 Curing Fin: 15h05

54.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

55.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25959-1

56.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 04-09-09 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 1:45 Sceau: \_\_\_\_\_



57.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 23189

Numéro Article: DKC134-0069


Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 8 dec Heure Début: 1:40 Heure Fin: 2:50 Sceau: 

Curing Début: 1:40 Curing Fin: 8:00

58.0

FINITION


Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Quantité: 1 Date: 11-12-9 Sceau: 

59.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

60.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-24359-3

61.0


PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 11/12/09 Sceau: 

62.0

PRIMER


Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 11/12/09 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 23189

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
63.0	AAC1390	MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total : 0.020 KIT(s)  
MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-7191-1

64.0	AAC1617	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	---------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: \_\_\_\_\_


65.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage ( Grit 220 ) de toute les surfaces.

14 Dec 09  
Date: 15 Dec 09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 3:00 Sceau: 

66.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total : 0.2500 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

67.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---


Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total : 0.2500 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-24359-3

68.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 16/12/09 Sceau: 


69.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 16/12/09 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:30:00  
Utilisateur: Mélanie Godin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 23189

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

70.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 16-12-09 Sceau:  Initiales: 

71.0


EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 17/12/09 Sceau: 



2699, 5E AVENUE, LOC. 14, C.P.123, GRAND-MÈRE, QUÉ, G9T 5K7  
TEL : 819-533-5788 FAX : 819-533-3494 email : delastek@itr.qc.ca

AQ-22-Ruban à Mesurer  
Étalonnage d'un Ruban à Mesurer

Instrument :	Ruban à Mesurer	Manufacturier :	Lufkin
No D'identification :	304	Modèle :	2338CME
Location :	Modelage	Numéro de Série :	N/A
Tolérance :	1/32	Critère d'acceptabilité :	1/32
Interval :	180 Jour		

Standard utilisés pour effectuer l'étalonnage	Certifier par :	Date Due :
# 245 Règle Mitutoyo	Delastek	29 avr. 2010

Note de Calibration :



Lecture		Tolérance :	1/32	pouce
Référence valeur nominale (Pouce)	Lecture (Pouce)	Minimum	Écart Absolue	Maximum
3	3	2 31/32	0	3 1/32
6	6	5 31/32	0	6 1/32
9	9	8 31/32	0	9 1/32
15	15	14 31/32	0	15 1/32
21	21	20 31/32	0	21 1/32
33	32 63/64	32 31/32	1/64	33 1/32
40	40	39 31/32	0	40 1/32

L'étalonnage se fait par méthode de comparaison avec un équipement calibré en respectant la tolérance des deux équipements

**Aviser le Département Qualité dans les plus brefs délais lorsque l'appareil ne respecte pas les tolérances demandées. Un rapport de non-conformité doit être complété.**

Delastek Inc.

Certifie que l'instrument mentionné ci-dessus fut étalonné à la date prévue et qu'il surpassait ou égalait les normes établies par le fabricant (sauf indication contraire). Les standards utilisés sont vérifiables au Conseil National de Recherche de Canada (CNR) ou au National Institute of Standards and Technology des E.U. (NIST).

Note :

---

---

---

Technicien :	Pierre-Luc Riopel	Date D'étalonnage :	17 déc. 2009
Approuvé par :	Isabelle Giroux	Date D'approbation :	
		Date prochain étalonnage :	17 juin 2010